

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problems Mailbox.**

(19) BUNDESREPUBLIK

DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

(12) **Offenlegungsschrift**

(11) **DE 3340432 A1**

(51) Int. Cl. 3:

B24D 11/02

B 24 D 11/06

B 29 C 27/30

(71) Anmelder:

Norddeutsche Schleifmittel-Industrie Christiansen &
Co (GmbH & Co), 2000 Hamburg, DE

(72) Erfinder:

Toillié, Eberhard, Dipl.-Ing., 2082 Tornesch, DE

(54) Schleifband mit einer durch ein Kunsthärzband überbrückten Verbindungsstelle

Schleifband mit einer durch ein verstärkende Fasern ent-
haltendes Kunsthärzband überbrückten Verbindungsstelle.
Gute Längsfestigkeit trotz begrenzter Dicke des Kunsthärz-
bandes wird durch eine Wirrfaserverstärkung desselben
erreicht.

DE 3340432 A1

ORIGINAL INSPECTED

BUNDESDRUCKEREI 03.85 508 020/403

8/60

DE 3340432 A1

3340432

Norddeutsche
Schleifmittel-Industrie
Christiansen & Co (GmbH & Co),
Hamburg

RICHARD GLAWE
DR.-ING.

WALTER MOLL
DIPLO.-PHYS. DR. RER. NAT.
ÖFF. BEST. DOLMETSCHER

KLAUS DELFS
DIPL.-ING.
ULRICH MENGDEHL
DIPLO.-CHEM. DR. RER. NAT.
HEINRICH NIEBUHR
DIPLO.-PHYS. DR. PHIL. HABIL

8000 MÜNCHEN 26
POSTFACH 162
LIEBHERRSTR. 20
TEL. (0 89) 22 65 48
TELEX 6 22 505 SPEZ
TELECOPIER (0 89) 22 39 38

2000 HAMBURG 13
POSTFACH 25 70
ROTHENBAUM-
KAUSSEE 58
TEL. (0 40) 4 10 20 08
TELEX 21 29 21 SPEZ

Schleifband mit einer durch
ein Kunstharzband überbrück-
ten Verbindungsstelle

HAMBURG

p 10963/83

D/be

Patentansprüche

1. Schleifband mit einer durch ein verstärkende Fasern
enthaltendes Kunstharzband überbrückten Verbindungs-
stelle, dadurch gekennzeichnet, daß die verstärkenden
Fasern (10,11) zu einem wesentlichen Anteil wirr
orientiert sind.
2. Schleifband nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet,
daß die Fasern (10,11) in dem Kunstharzband im
wesentlichen gleichmäßig verteilt sind.
3. Schleifband nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet,
daß die Fasern (10,11) in dem Kunstharzband überwiegend
auf dessen dem Schleifband (1) zugekehrten Querschnitts-
seite angeordnet sind.

4. Schleifband nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß die an der dem Schleifband (1) zugekehrten Oberfläche (12) des Kunstharserbandes (8) teilweise freiliegenden Fasern (10,11) mit einer das Kunstharserband (8) mit dem Schleifband (1) verbindenden Bindemittelschicht (13) verbunden sind.
5. Kunstharserband mit verstärkenden Fasern zum Überbrücken der Verbindungsstelle eines Schleifbandes, dadurch gekennzeichnet, daß die Fasern (10,11) zu einem wesentlichen Anteil wirr orientiert sind.
6. Kunstharserband nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Fasern (10,11) im wesentlichen gleichmäßig über die Dicke des Kunstharserbandes verteilt sind.
7. Kunstharserband nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Fasern (10,11) im wesentlichen schichtförmig in bzw. an dem Werkstoff des Kunstharserbandes (8) angeordnet sind.
8. Kunstharserband nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß die Fasern (10,11) überwiegend in bzw. an der mit dem Schleifband (1) zu verbindenden Querschnittsseite (12) des Kunstharserbandes (8) angeordnet sind.
9. Kunstharserband nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, daß die Fasern (10,11) an der mit dem Schleifband (1) zu verbindenden Seite (12) teilweise frei liegen.
10. Verfahren zum Herstellen eines Schleifbandes nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß

das vorgefertigte Kunstharzband mit dem Schleifband verklebt wird.

11. Verfahren zum Herstellen eines Schleifbandes nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß das vorgefertigte Kunstharzband im nicht ausgehärteten Zustand auf das ggf. mit einem Haftvermittler oder Haftmittel versehene Schleifband aufgepreßt und aushärteten gelassen wird.
12. Verfahren nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, daß das thermoplastische Kunstharzband im heißplastischen Zustand aufgetragen und erstarrten gelassen wird.
13. Verfahren nach Anspruch 11 oder 12, dadurch gekennzeichnet, daß das Kunstharzband im noch nicht oder nur teilweise polymerisierten Zustand aufgetragen wird.
14. Verfahren nach einem der Ansprüche 10 bis 13, dadurch gekennzeichnet, daß das Kunstharzband auf das Schleifband aufextrudiert und durch Druckanwendung angeformt wird.
15. Verfahren zum Herstellen eines Schleifbandes nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß das Kunstharzband auf dem Schleifband schichtweise aufgebaut wird, indem in eine zunächst aufgetragene plastische Kunstharzsicht ein Wirrvlies zum mindest teilweise eingepreßt und die Kunstharzsicht erhärten gelassen wird.

Beschreibung

Die Erfindung bezieht sich auf ein Schleifband mit einer durch ein verstärkende Fasern enthaltendes Kunstharzband überbrückten Verbindungsstelle.

Endlose Schleifbänder werden durch Verbinden der Enden eines Schleifbandstücks hergestellt. Die Verbindung muß eine hinreichende Festigkeit und Formbeständigkeit aufweisen, ohne die Eigenschaften des Bandes an der Verbindungsstelle wesentlich zu ändern. Insbesondere darf die Verbindungsstelle nicht oder nicht wesentlich dicker als das sonstige Schleifband sein. Bekannt ist die Verbindung der Schleifbandenden durch ein die Verbindungsstelle überbrückendes Kunstharzband, das mit den benachbarten Rändern der Schleifbandrückseite verklebt ist (DE-OS 24 50 775). Es ist bekannt, dieses Band mit Gewebe auszurüsten, um ihm größere Festigkeit zu verleihen und ggf. auch

eine Herabsetzung seiner Dicke gegenüber unverstärktem Kunstharzband zu ermöglichen (DE-OS 20 22 316; DE-OS 24 52 589). Im allgemeinen wählt man für die Richtung der Verbindung eine von der Bandquerrichtung abweichende Richtung in Gestalt einer sog. Schrägstoßverbindung. Dadurch soll vermieden werden, daß die Verbindungsstelle über die gesamte Bandbreite gleichzeitig auf einer Umlenkrolle aufläuft, was nicht nur zu einer beträchtlichen Geräuschbelästigung führen kann, sondern auch die Bearbeitungsqualität und die Haltbarkeit des Schleifbands verringert. Entsprechend schräg verläuft auch das die Verbindungsstelle überbrückende Kunstharzband. Wenn die Fadenrichtung des darin enthaltenen Verstärkungsgewebes mit der Längsrichtung des Kunstharzbandes übereinstimmt, was für die Herstellung am einfachsten ist, so verlaufen die Gewebefäden schräg zur Längsrichtung des Schleifbandes und damit auch schräg zur Hauptbeanspruchungsrichtung der Verbindung, was zu unerwünschten Dehnungen und Festigkeitseinbußen führen kann. Man kann das Gewebe in dem Kunstharzband auch so anordnen, daß seine Fäden in Schleifbandlängsrichtung verlaufen; dies setzt jedoch voraus, daß das Kunstharzband aus einem größeren Stück gewebeverstärkter Kunststoffolie schräg geschnitten wird unter einem Winkel, der der Schräglage der Schleifbandverbindung entspricht. Dies ist materialaufwendig und umständlich und demzufolge kostspielig. Das gilt auch für eine Schleifbandverbindung, die in einer Richtung orientierte Verstärkungsfasern enthält (US-PS 4 215 516). - Wenn man zur Vermeidung der mit der Verwendung von Gewebeverstärkung verbundenen Nachteile unverstärktes Kunstharzband verwendet, so muß man zur Erzielung der erforderlichen Festigkeit dies in größerer Dicke verwenden, was in vielen Fällen nicht statthaft ist.

Der Erfindung liegt daher die Aufgabe zugrunde, ein Schleifband der eingangs genannten Art bzw. ein Kunstharz-

band zum Verbinden von dessen Enden bzw. ein Verfahren zur Herstellung eines solchen Schleifbandes zu schaffen, die bei geringer Dicke des Kunstharzbandes unabhängig vom Schrägungswinkel der Schleifbandverbindung hohe Festigkeit mit geringer Verdickung der Verbindungsstelle verbinden.

Die erfindungsgemäße Lösung besteht darin, daß die das Kunstharzband verstärkenden Fasern zu einem wesentlichen Anteil wirr orientiert sind.

Auf den ersten Blick scheint die Lösung in Gegensatz zu stehen zu der Erfahrung, daß bei einer Gewebeverstärkung mit winklig zur Bandlängsrichtung verlaufenden Fäden keine hinreichenden Festigkeiten und Dehnungswerte erreicht werden, denn auch bei wirrer Anordnung der Verstärkungsfasern ist damit zu rechnen, daß der größte Teil der Fasern winklig zur Bandlängsrichtung verläuft. Jedoch hat die Erfindung erkannt, daß bei bekannten gewebeverstärkten Kunstharzbändern die Festigkeit des Gewebes, in Fadenlängsrichtung gemessen, im allgemeinen wesentlich höher ist als dies für die Verbindungswecke erforderlich ist und als an Kräften auf die verstärkenden Fäden durch das sie enthaltende Kunstharzmaterial des Bandes bzw. durch den das Kunstharzband mit der Schleifbandrückseite verbindenden Kleber übertragen werden kann. Dies führt zu dem Schluß, daß auch eine wesentlich geringere Anzahl von in Bandlängsrichtung verlaufenden Fasern zu einer hinreichenden Verstärkung führen kann. -- Ferner beinhaltet die Erfindung die Erkenntnis, daß die wirre Anordnung der Verstärkungsfasern die Kraftübertragung auf denjenigen (an sich kleinen) Anteil der Fasern erleichtert, die in Bandlängsrichtung verlaufen.

Bei einer Wirrfaseranordnung ist nämlich jede einzelne Faser innerhalb der sie umgebenden Matrix infolge ihrer Krümmungen und der Vielzahl gleichmäßig verteilter Faserkreuzungspunkte sicherer verankert als die einzelnen Fasern eines gerade durchlaufenden Fadens, von dem höchstens die außenliegenden Fasern (und auch diese oft nur teilweise) einen direkten Ver- bund mit dem umgebenden Kunstharz aufzuweisen haben. Demzufolge wird jede einzelne in Schleifbandlängsrichtung verlaufende Verstärkungsfaser bei irrer Anordnung wesentlich stärker an der Kraftübertragung beteiligt als in einer Fadengewebeanordnung. Auch dies ist eine Erklärung dafür, daß bei einer Wirrfaseranordnung die Zahl der in Schleifbandlängsrichtung verlaufenden Fasern zur Erreichung hinreichender Verbindungs- festigkeit bei weitem nicht so groß zu sein braucht wie im Falle einer Gewebeverstärkung. - Schließlich kann die Eignung eines wirrfaserverstärkten Kunststoffbandes zur erhöhten Kraft- aufnahme in jeder beliebigen Richtung bei Schleifbandverbin- dungen auch deshalb besonders vorteilhaft sein, weil Schleif- bänder allgemein und demzufolge auch deren Verbindungsstellen beim Schleifen gewölbter Gegenstände häufig Kräften ausgesetzt werden, die nicht nur in Längsrichtung verlaufen. - Besonders wertvoll ist die Eignung von wirrfaserverstärkten Kunstharz- bändern bei solchen Schleifbandverbindungen, deren Fuge nicht gerade, sondern wellenförmig gezackt oder gefingert ineinander- greifend verläuft, weil bei diesen die durch das überbrückende Kunstharzband zu übertragenden Kräfte je nach örtlicher Richtung der Fuge unterschiedlich gerichtet sein können.

Es ist zwar bekannt (GB-PS 1 457 986), eine Verstärkungsschicht auf die Rückseite eines Schleifbands aufzubringen, die als druck- empfindliches Band ausgebildet ist und wirr orientierte Fasern enthält; jedoch dient diese Verstärkungsschicht nicht zur Ver- bindung der Schleifbandenden an der Stoßstelle. Sie soll in erster Linie die Reibeigenschaften bezüglich der Mitnahme des Schleifbands an der angetriebenen Rolle verbessern. Darüber

hinaus verbessert sie auch - wie jede zusätzliche Schicht, welcher Art sie auch sei - die Zugfestigkeit des Bandes insgesamt. Jedoch ließ sich daraus nicht entnehmen, daß ein Kunstharzband, das wirr orientierte Fasern enthält, sich allein für die hochbeanspruchte Stoßverbindung eines Schleifbandes eignen würde, nachdem zuvor alle Versuche auf die Verwendung von orientierten Fasern gerichtet gewesen waren.

Unter Kunstharz ist im Zusammenhang der Verbindung jeder synthetische, polymere Werkstoff zu verstehen, der sich in Bandform zur kraftübertragenden Fugenüberbrückung sowie zur Einbettung von Fasermaterial eignet. In erster Linie kommen beispielsweise Polyester, Polyamide und Polyimide in Frage. Als Fasermaterial eignen sich vornehmlich Glas, Kohlenstoff und hochfeste Kunstharze wie Aramid, aber auch mineralische und metallische Fasern. Ihre Länge liegt vorzugsweise im Bereich vom 0,3-50 mm. Der Titer wird zweckmäßigerweise zwischen 2 den und 80 den gewählt. Die Wahl der Faserlängen und -dicken ist selbstverständlich auch bis zu einem gewissen Grade von der Dicke der verwendeten Bandfolie abhängig, die zweckmäßigerweise zwischen 0,025 mm und 0,35 mm liegt.

Es ist zweckmäßig, wenn die Verstärkungsfasern in dem Kunstharzband im wesentlichen gleichmäßig verteilt sind. Ein Band mit im wesentlichen gleichmäßig über den Querschnitt verteilten Verstärkungsfasern kann beispielsweise durch Extrusion oder Gießen von die Fasern enthaltendem, schmelzflüssigem Kunstharz erhalten werden. Wenn sich infolge der Strömungsvorgänge in der Düse eine gewisse Querorientierung der Fasern einstellt, so muß dies nicht unbedingt nachteilig sein, weil zum einen ein hinreichender Anteil auch noch anders orientierter Fasern verbleibt und zum anderen ein Übergewicht der quer orientierten Fasern im Hinblick auf die überwiegend quer verlaufende Beanspruchung des Kunstharzbandes durchaus zweckmäßig sein kann. Im übrigen kann eine solche überwiegende Querorientierung durch Nachbearbeitungsverfahren, die zu einer Vermehrung der Längsorientierung neigen, wie z.B. Kalandrieren, kompensiert werden.

Zweckmäßig kann auch eine solche Ausführungsform sein, bei welcher die Faserns in dem Kunsthärzband überwiegend auf dessen dem Schleifband zugekehrten Querschnittseite angeordnet sind, damit die Verbindungskräfte über einen geringeren Dickenbereich des Kunsthärzbandes in Form von Schubspannungen übertragen werden müssen. Zum einen ergibt dies größere Sicherheit; zum anderen geringere Dehnung.

Nach einem besonderen Merkmal der Erfindung können die Verstärkungsfasern an der dem Schleifband zugekehrten Oberfläche des Kunsthärzbandes wenigstens teilweise frei liegen. Dadurch kann nämlich die Festigkeit der Verbindung des Kunsthärzbandes mit einer zwischen diesem und der Schleifbandrückseite befindlichen Bindemittelschicht verbessert werden. Besonders in diesem Zusammenhang bietet sich ein schichtförmiger Aufbau des Kunsthärzbandes an, der aber auch in anderem Zusammenhang Vorteile haben kann.

Wie an sich bekannt, kann das Kunsthärzband mit den benachbarten Rändern der zu verbindenden Schleifbandenden verklebt sein. Dafür können die im Stand der Technik bewährten Kleber verwendet werden.

Alternativ kann auch das vorgefertigte Kunsthärzband im nicht ausgehärteten Zustand auf das ggf. mit einem Haftvermittler oder Haftmittel versehene Schleifband aufgepreßt und aushärten gelassen werden. Beispielsweise kann nicht oder nur teilweise polymerisiertes Kunsthärz verwendet werden. Es kann auch bei Verwendung eines thermoplastischen Werkstoffes schmelzflüssig aufgetragen werden. Bei schichtweisem Aufbau des Kunsthärzbandes besteht auch die Möglichkeit, daß sich der nicht ausgehärtete Zustand beim Auftrag des Bandes nur auf dessen dem Schleifband zugewendete Schicht bezieht. Ein besonderer Vorteil dieses Verfahrens besteht

nicht nur darin, daß sich eine innige Verbindung zwischen Kunstharzband und Schleifbandrückseite, ggf. ohne dickere Bindemittelschichten, erzielen läßt, sondern daß in vielen Fällen auch noch eine Querschnittsformung des Bandes stattfinden kann. Wenn beispielsweise die an die Fuge angrenzenden Ränder keilförmig angeschliffen sind, kann das überlappende Band in die dadurch gebildete flache Höhlung eingepreßt werden. so daß es einen komplementär doppelt keilförmigen Querschnitt erhält. - Bei diesem Verfahren kann von einem vorgeformten Band ausgegangen werden, das im plastischen Zustand auf die Verbindungsstelle aufgelegt und dann angepreßt wird. Statt dessen kann es auch ohne Vorformung unmittelbar aus einer Düse im plastischen Zustand aufgebracht, verteilt und - mit oder ohne Druckanwendung - aushärten gelassen werden.

Schließlich besteht eine Möglichkeit zur Aufbringung des Kunstharzbandes auf der Rückseite des Schleifbandes darin, daß das Kunstharzband auf dem Schleifband schichtweise aufgebaut wird, indem in eine zunächst aufgetragene, plastische Kunstharzsicht ein Wirrvlies zumindest teilweise eingepreßt wird, wonach man die Kunstharzsicht erhärten läßt. Es können auch noch eine oder mehrere weitere Schichten, die letzte als Deckschicht, aufgebracht werden.

In jedem Falle können die Fasern vliestümlich vorgeformt oder auch lose eingestreut werden.

Schematische Ausführungsbeispiele werden im folgenden anhand der Zeichnung erläutert. Darin zeigen:

Fig. 1 eine perspektivische Ansicht eines endlosen Schleifbandes,

Fig. 2 und 3 zwei Draufsichten unterschiedlich gestalteter Verbindungsstellen,

Fig. 4 einen Längsschnitt durch eine Verbindungsstelle,

Fig. 5, 6 und 7 Draufsichten auf wirrfaserverstärkte Kunstharzbänder,

Fig. 8 und 9 Querschnitte durch unterschiedliche Ausführungsformen solcher Kunstharzbänder und

Fig. 10 und 11 Längsschnitte durch unterschiedliche Ausführungsformen von Verbindungsstellen.

Das Schleifband 1, das über Umlenkrollen 2 läuft, ist aus dem ursprünglich gestreckten Zustand durch Verbindung seiner Enden im Bereich der Verbindungsstelle 3 endlos. Die Verbindungsstelle 3 verläuft schräg in einem Winkel 4 gegenüber der Schleifbandquerrichtung.

Gemäß Fig. 2 bzw. 3 kann die Fuge 7 der Verbindungsstelle geradlinig oder nicht geradlinig verlaufen; gezeigt ist in Fig. 3 eine Wellenschnittverbindung.

Gemäß Fig. 4 besteht das Schleifband aus der zugfesten, flexiblen Unterlage 5 und dem Schleifkornbelag 6. Bei 7 erkennt man die Fuge zwischen den zu verbindenden Bandenden.

Die Verbindung wird vermittelt durch das Kunsthärzband 8, das mit den benachbarten Rändern 9 der Schleifbandrückseite beispielsweise zur Klebung verbunden ist.

Das Kunsthärzband 8 enthält Verstärkungsfasern, die kurz gehackt sein können, wie dies bei 10 in Fig. 5 schematisch (wenn auch viel zu grob) dargestellt ist, oder auch sehr lang sein können, wie dies Fig. 6 bei 11 veranschaulicht. Die Verstärkungsfasern können aber auch aus kurzen bis langen Fasern 10,11 gemischt sein, wie dies in Fig. 7 gezeigt ist. Gemäß Fig. 8 können die Fasern 10,11 gleichmäßig über den gesamten Querschnitt des übertrieben dick gezeichneten Kunsthärzbandes 8 verteilt sein. Gemäß Fig. 9 können sie aber auch eine höhere Konzentration, insbesondere schichtförmig, in der Nähe derjenigen Oberfläche 12 des Kunsthärzbandes aufweisen, die zur Verklebung mit der Rückseite des Schleifbandes bestimmt ist.

Vorzugsweise sind die Verstärkungsfasern überwiegend in der Ebene des Kunsthärzbandes orientiert, was sich beispielsweise durch Dehnung des Bandes nach dem Gießen in Längs- und/oder Querrichtung bewerkstelligen lässt.

Wenn die Fasern 10, 11 gemäß Fig. 10 über die Oberfläche 12 hinausstehen oder mindestens teilweise in dieser frei liegen, können sie eine innige Verbindung mit der Bindemittelschicht 13 eingehen, die in dem dargestellten Beispiel zwischen der Rückseite der Schleifbandunterlage 5 und dem Kunsthärzband 8 vorgesehen ist.

In dem Beispiel gemäß Fig. 11 ist das Kunsthärzband 14 in die Vertiefung eingeformt, die durch keilförmige Anschrägung der Ränder 15 der zu verbindenden Schleifbandenden geformt wurde.

— Leerseite —

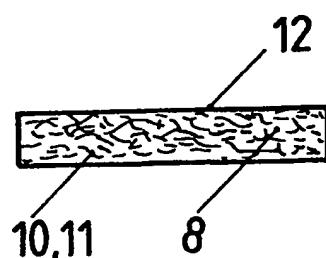


Fig.8

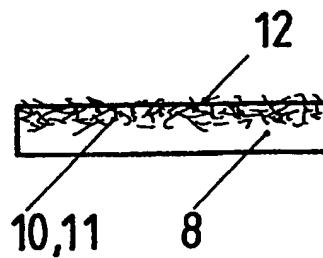


Fig.9

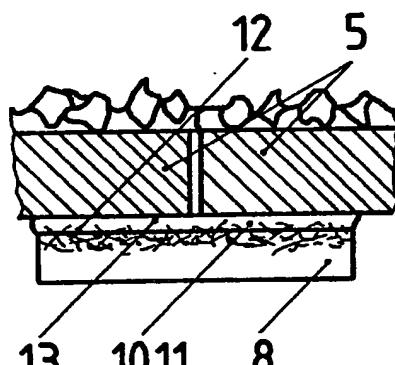


Fig.10

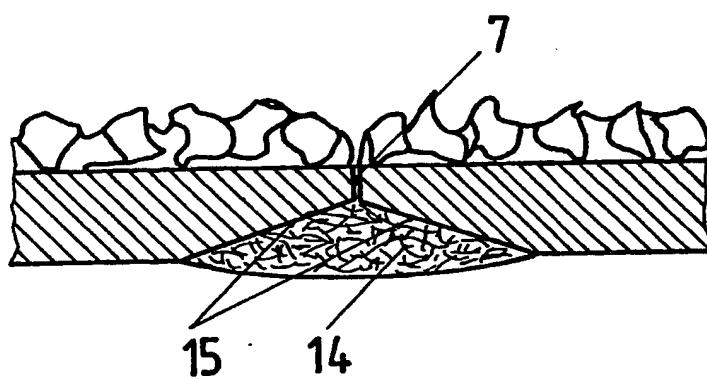


Fig.11

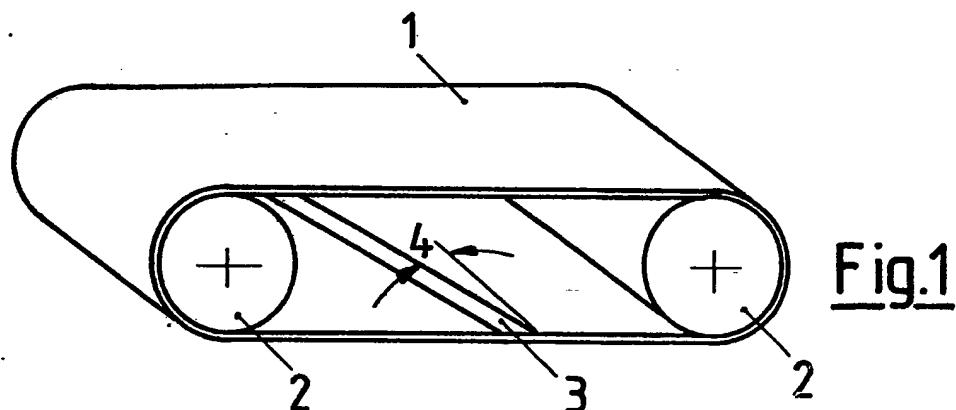


Fig. 1

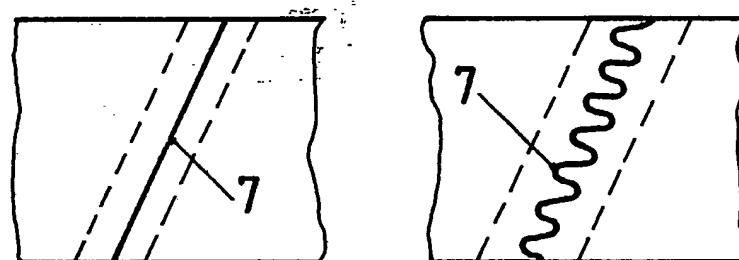


Fig. 2

Fig. 3

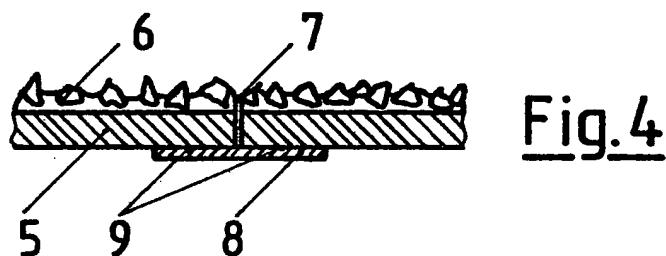


Fig. 4

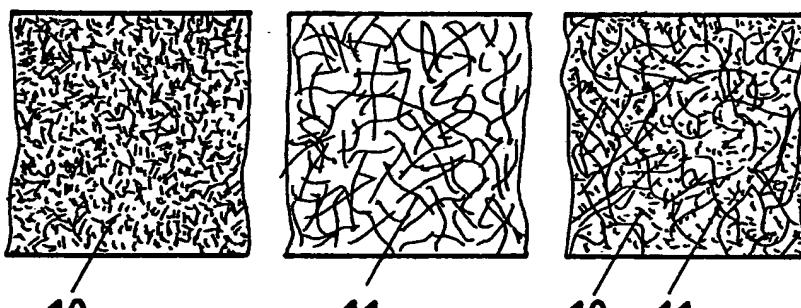


Fig. 5

Fig. 6

Fig. 7